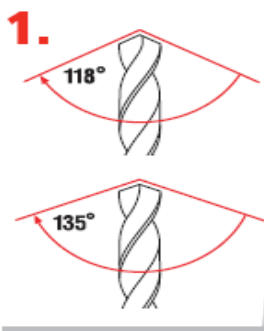


TIVOLY GROUP

Drill Doctor
The Drill Bit Sharpener

INSTRUKCJA OBSŁUGI MODEL 500X

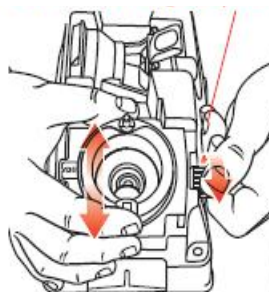
OSTRZAŁKA DO WIERTEŁ



1. Sprawdzenie kąta wierzchołkowego wiertła

Większość wiertel posiada dwa kąty 118° lub 135°. Należy przed ostrzeniem ustalić, jaki kąt wierzchołkowy ma wiertło.

pierścień nastawczy kąta wierzchołkowego



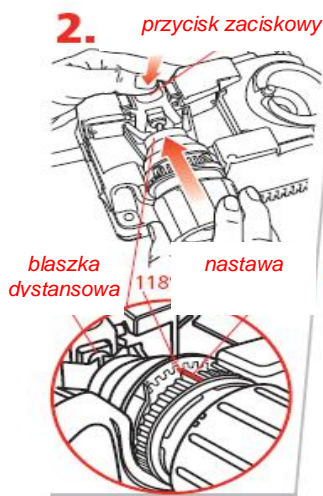
2. Ustawienie ostrzałki – wybór kąta

Należy prawidłowo ustalić wzajemne położenie wiertła i pierścienia ostrzącego. Wybieramy na pierścieniu nastawczym ostrzałki kąt 118° lub 135° i dokręcamy z boku pokrętkiem.



1. Umieszczenie wiertła w głowicy mocującej

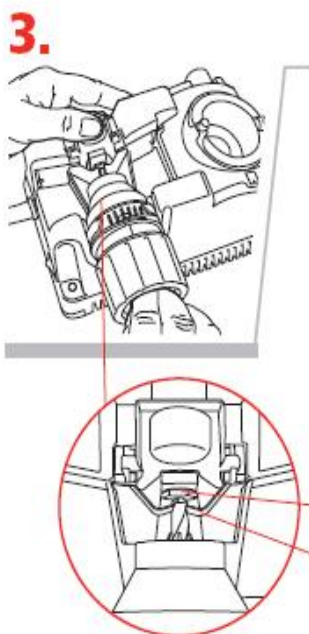
Wprowadzić wiertło do uchwyty głowicy i delikatnie dokręcić. Zacisk nie może być zbyt silny, tak, aby wiertło można było przesuwać.



2. Umieszczenie głowicy w otworze regulacyjnym

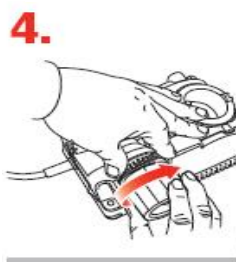
Należy dopasować nastawę na głowicy do kąta wiertła. Jeżeli kąt wiertła wynosi 118° należy wprowadzić głowicę do otworu regulacyjnego zgodnie z nastawą 118°, natomiast, jeżeli wiertło ma kąt 135° to należy wykonać to zgodnie z nastawą 135°.

Następnie należy dosunąć wiertło do blaszki dystansowej.



3. Ustalenie prawidłowej pozycji wiertła

Blaszki zaciskowe powinny dociskać wiertło w punkcie gdzie wiertło jest najcieńsze. W innym przypadku należy obrócić wiertło w głowicy mocującej tak, aby się w tym położeniu znalazło. Prawidłowe ułożenie wiertła determinuje prawidłowy kąt ostrzenia.



4. Dokręcenie wiertła w głowicy mocującej

Tak ustawione wiertło należy z wycuciem dokręcić w głowicy.



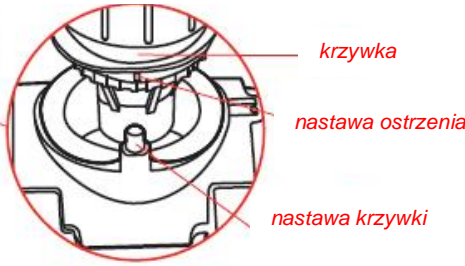
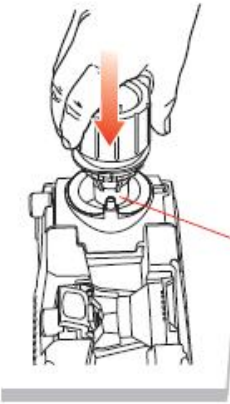
5. Sprawdzenie zamocowania wiertła w głowicy

Naciskamy na przycisk zaciskowy i wyjmujemy głowicę. Następnie sprawdzamy mocowanie wiertła i dokręcamy głowicę do oporu. Tak zamocowane wiertło jest gotowe do ostrzenia.

1.

1. Uruchomienie ostrzałki

Włączyć zasilanie ostrzałki. Należy umieścić głowicę mocującą z wiertłem w otworze szlifierskim zgodnie z nastawami jak na rysunku.



prawidłowo zeszlifowane



Linie szlifowania przecinają wierzchołek wiertła w jednym punkcie.

2.

2. Ostrzenie wiertel

Głowicę mocującą umieszczoną w otworze szlifierskim należy docisnąć, a następnie obracać zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Obroty powinny być jednorodne i regularne. Aby wiertło było naostrzone jednakowo po obu stronach należy wykonać parzystą ilość pół-obrotów.

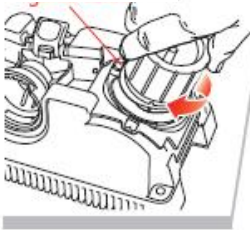
Ilość obrotów koniecznych do naostrzenia wiertła zależy od jego średnicy:

Wiertło od 2,5 mm – od 2 do 4 pół-obrotów

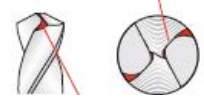
Wiertło od 3,2 mm – od 4 do 6 pół-obrotów

Wiertło od 9,5 mm – od 16 do 20 pół-obrotów

krzywka naprzeciw nastawie krzywki



nie wystarczająco zeszlifowane



Linie szlifowania nie schodzą się w wierzchołku. Położenie centralne wierzchołka jest zachowane.

Zbyt mała ilość materiału została zeszlifowana z wiertła.

3.

3. Ostrzenie wierzchołka i krawędzi

Umieścić głowicę mocującą z wiertłem w otworze bocznym zgodnie z nastawą i docisnąć.

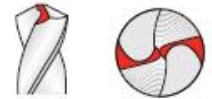
Następnie wyjąć głowicę, obrócić o 180° i powtórzyć tę operację.

Należy następnie sprawdzić czy krawędzie i wierzchołek są prawidłowo naostrzone.

Pomocne w tej weryfikacji mogą być poniższe rysunki



zbyt zeszlifowane



Zbyt duża ilość materiału została zeszlifowana

Wierzchołek wiertła zniknął.

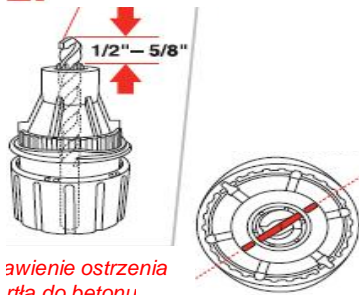
Ustawiamy kąt na pierścieni nastawczym na 118°



1. Wiertła do betonu

Aby naostrzyć wiertła do betonu nie trzeba obracać głowicą mocującą wiertła. Wystarczy docisnąć głowicę z wiertłem do obrotowego pierścienia ostrzącego.

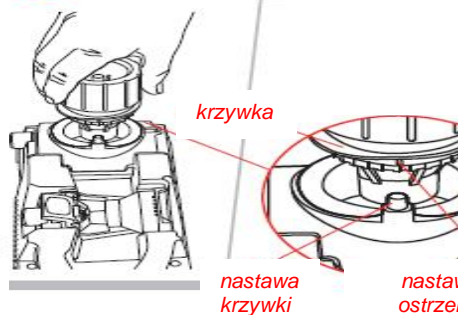
2. płytka węglowa



2. Ustawienie wiertła do ostrzenia

Włożyć wiertło do głowicy mocującej, ustawiając tak, żeby płytka węglowa wiertła była w pozycji równoległej do nastawy na głowicy (patrz rysunek)..

3.

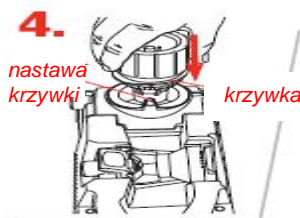


3. Regulacja głębokości

Należy ustawić wspólniowo nastawę krzywki i nastawę ostrzenia na głowicy mocującej. Następnie należy docisnąć wiertło do oporu i dokręcić delikatnie głowicę.

Wyjąć głowicę z otworu szlifierskiego, sprawdzić czy płytka węglowa na wiertle jest ustawiona równoległe do nastawy na głowicy i dokręcić wiertło w głowicy do oporu.

4.



4. Ostrzenie głębinowe

Uruchomić ostrzałkę. Wprowadzić głowicę mocującą z wiertłem wgłęb do otworu szlifierskiego, aż do kontaktu z pierścieniem ostrzącym. Następnie należy wyciągnąć głowicę, obrócić ją o 180° i wprowadzić głowicę ponownie, aż do styku wiertła z pierścieniem ostrzącym. Czynność powtórzyć min. 4 razy.

Wiertło ma wystawać poza głowicę od 13 mm do 15,9 mm (1/2'' - 5/8''). Delikatnie dokręcić głowicę

W razie potrzeby wysunąć bardziej wiertło z głowicy mocującej, sprawdzić położenie płytki węglowej i powtórzyć ostrzenie – zawsze parzystą liczbę razy.